

Garant

Punta FS per macchine a CN in HMI, codolo cilindrico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,4mm

**Dati di ordinazione**

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 122540 8,4 |
| GTIN | 4045197052216 |
| Classe articolo | 11E |

Descrizione**Esecuzione:**

Particolarmente stabili grazie al maggiore spessore del nocciolo, **profilo speciale**. Punta speciale. **Precisione di concentricità radiale e durata** dell'utensile elevate. **Elevata qualità di perforazione**.

Nota:

Lunghezza scanalatura per trucioli $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Forme HB e HE disponibili allo stesso prezzo di HA.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 122545**.

Forma **HE**: ordinare con **n. art. 122540 + 129100 HE**.

Descrizione tecnica

| | |
|---|-------------|
| Lunghezza scanalatura per trucioli L_c | 61 mm |
| Numero taglienti Z | 2 |
| Avanzamento f in acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/gir, |
| Ø Nominale D_c | 8,4 mm |
| Tolleranza codolo | h6 |
| Tolleranza Ø nominale | h7 |
| Ø Codolo D_s | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 103 mm |
| Norma | DIN 6537 |

| | |
|---|--------------------|
| Profondità di foratura massima consigliata L ₂ | 48,4 mm |
| Rivestimento | TiAlN |
| Materiale da taglio | HMI |
| Esecuzione | 6×D |
| Modello | FS |
| Angolo di affilatura | 140 grado |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Semi-standard | sì |
| Colore collarino | verde |
| Tipo di prodotto | Punta elicoidale |

Dati utente

| | Idoneità | V _c | Codice ISO |
|----------------------------------|----------------------|----------------|------------|
| Alluminio, plastiche | idoneo | 190 m/min | N |
| Alluminio (a truciolo corto) | idoneo | 170 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | idoneo | 140 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 85 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 75 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 65 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | limitatamente adatto | 25 m/min | S |
| GG(G) | limitatamente adatto | 70 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatto | 160 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |

a umido max.

idoneo

~~a secco~~
Servizi

idoneo

Rettifica codoli Modello HE

129100 HE